GB - ENGLISH

Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a JET MBS-56CS metal band saw to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

…Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. Warranty

3. Safety
Authorized use
General safety notes
Remaining hazards

4. Machine specifications
Technical data
Noise emission
Contents of delivery

5. Transport and start up
Transport and installation
Assembly
Mains connection
Starting operation

6. Machine operation

7. Setup and adjustments
Changing blade speed
Changing sawblade
Blade guides adjustment
Guide bearing adjustment
Blade tracking adjustment
Feed speed adjustment
Vice adjustment
Saw arm adjustment

8. Maintenance and inspection

9. Troubleshooting

10. Environmental protection

11. Available accessories

1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2. Designed in consideration with the standards**.

2. Warranty

The Seller guarantees that the supplied product is free from material defects and manufacturing faults. This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer's risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at www.jettools.com or can be sent by post upon request.

The Seller reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

3. Safety

3.1 Authorized use

This machine is designed for sawing machinable metal and plastic materials only.

Machining of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

Never cut magnesium-
high danger to fire!

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation and maintenance and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed

The machine must only be used in a technically perfect condition.

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of metalworking machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

3.2 General safety notes

Metalworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.

Read and understand the entire instruction manual before attempting assembly or operation.

Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine.
Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the mains cord.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.
Always wear the approved working outfit

Do **not** wear gloves while operating this machine.

For the safe handling of saw blades wear work gloves.

Insure that the workpiece does not roll when cutting round pieces.

Use suitable table extensions and supporting aids for difficult to handle workpieces.

Always adjust the blade guide close to the workpiece.

Remove cut and jammed workpieces only when motor is turned off and the machine is at a complete standstill.

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

Make sure that the power cord does not impede work and cause people to trip.

Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!
Give your work undivided attention.
Use common sense.

Do not operate the machine when you are tired.
Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.

Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Never reach into the machine while it is operating or running down.

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases.
Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a dump environment and do not expose it to rain.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the workpiece must be observed.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a complete standstill.

Never operate with the guards not in place – serious risk of injury!

Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.

Have a damaged or worn cord replaced immediately.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.

Remove defective saw blades immediately.

3.3 Remaining hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist

The moving saw blade in the work area can cause injury.

Broken saw blades can cause injuries.

Thrown cutting chips and noise can be health hazards.
Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and ear protection.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Wheel diameter	187 mm
Cutting width 90°	max 150 mm
Cutting width 45°	max 75 mm
Cutting width 60°	max 44mm
Cutting height	max 125 mm
Sawblade length	1640 mm
Blade width	13 mm
Blade thickness	0,6 mm
Cutting speeds	20/30/50 m/min
Saw arm adjustment	-45°/ 0°/ +60°
Vise above floor	755mm
Overall LxWxH	1050x560x1500mm
Weight	78 kg

Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0.37 kW (1/2 HP)S1
Reference current	3.2 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm²
Installation fuse protection	10 A

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):

Idling	74,2 dB (A)
Operating	87,8 dB (A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels.

As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

4.3 Contents of delivery

Machine stand with wheels
bimetal sawblade
Adjustable stock stop
Belt drive and cover
Hydraulic cylinder
Chip pan
Assembly kit
Operating manual
Spare parts list

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

For transport use a forklift or hand trolley. Make sure the machine does not tip or fall off during transport.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

For packing reasons the machine is not completely assembled.

5.2 Assembly

If you notice any transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

Assembly of Stand:
Assemble left (A) and right (B) side plates with 6 hex cap screws, washers and nuts.(Fig1)

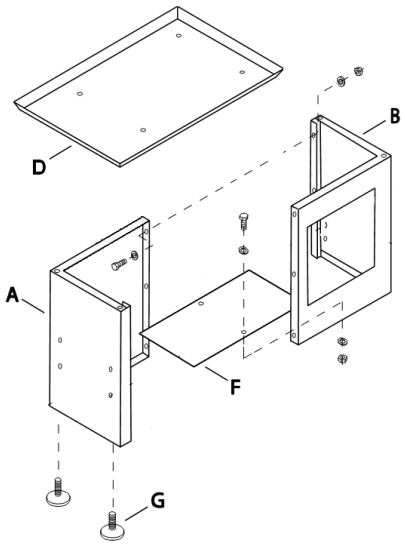


Fig 1

Mount the bottom plate (F) with 2 hex cap screws, washers and nuts.

Install the two rubber feet (G).

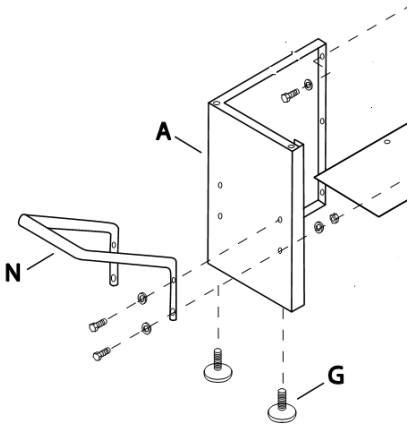


Fig 2

Install the handle (N) to the left side plate (A) with 4 hex cap screws, washers nuts (Fig 2).

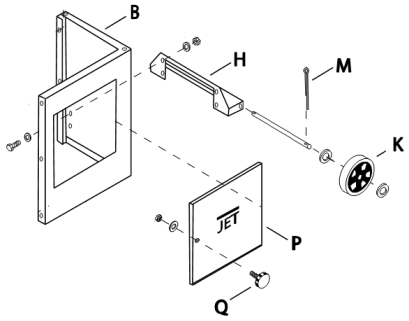


Fig 3

Install the wheel base (H) with four hex cap screws, washers and nuts (Fig 3)

Place flat washers on each side of the wheels (K) and hold in place with split pins (M).

Install the door (P). The upper hinge pin is spring loaded.

Install the door lock knob (Q) with a flat washer and nylon nut.

Mounting Band Saw to Stand:
Place the chip pan (D, Fig 4) on the stand.

The side with the bigger hole distance (F) must be towards the left.

With the help of a second person carefully lift the band saw onto the stand.

Attach with4 hex cap screws (R) and washers.

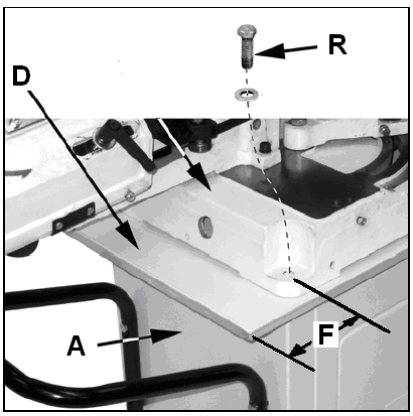


Fig 4

Remove transport lock:
Remove the bracket and two screws (not shown) which secured the bow during shipment.
Retain these items in case they are needed for future transportation.

Pulley Cover and Belt Installation:
The knob (A, Fig 5) should be loosened.

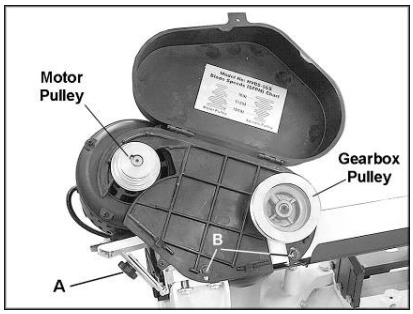


Fig 5

Slide pulley cover around motor shaft and worm gear shaft. Secure with two hex cap screws and washers.

Place the V-belt on both pulleys.

Tension the belt (don't over tighten) and tighten the lock knob (A).

Close the pulley cover and secure it with the pan head screw and hex nut.

Stock stop installation:
Insert the stop rod (A, Fig 6) into the bed and tighten the set screw (B).

Slide stock stop onto the rod and tighten the set screw (C).

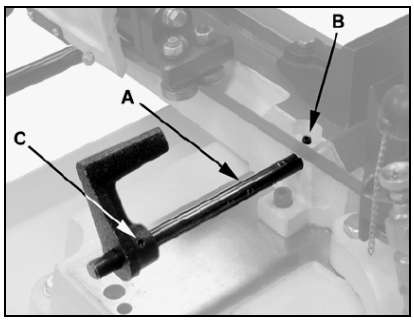


Fig 6

5.3 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.

The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 10A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

5.4 Starting operation

You can start the machine with the green on button. The red button on the main switch stops the machine.

The saw is equipped with an automatic Shut-Off.

The saw should stop just after the cut has been completed. The stop tip has to be adjusted accordingly.

6. Machine operation

Support long workpieces with helping roller stands.

Work only with a sharp and flawless sawblade.

Don´t take measurements or adjustments when the machine is running

Don´t chuck too short in vice.

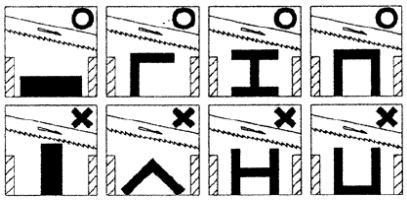
Lubricate the bandsaw blade with a few drops of cutting oil.

Don´t cut magnesium-
high danger to fire!

This band saw is designed for dry cutting operations only.

Verify that all guards, covers, etc. are in place and in working order, the blade is tensioned properly, and the blade guides are set correctly.

Place workpiece in vise and tighten vise. The workpiece should be fitted directly between the jaws without adding other objects.



Never hold a workpiece by hand when cutting it – the workpiece should be firmly secured in the vise.

Do not reach into the cutting area during cutting operations.

Push the green ON-button to start blade movement

Open the valve on the hydraulic cylinder to allow the saw arm to descend in a controlled manner.

The machine will shut off at the completion of the cut.

Remove the workpiece.

Close the hydraulic cylinder valve, and raise the bow in preparation for the next cut.

7. Setup and adjustments

General note:
Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Changing blade speed

The general rule is the harder the material being cut, the slower the blade speed.

20 m/min
for tool steel, alloy steel and bearing bronzes.

30 m/min
for mild steel, hard brass or bronze.

50 m/min
for soft brass, aluminium or other light materials.

Disconnect the machine from the power source.

Place saw arm in the horizontal position.

Loosen tension lock.

Open pulley cover and place the belt on the desired pulley combination.

Tension the belt (do not over tighten).

Close the pulley cover and connect to power source.

7.2 Changing sawblade

Disconnect the machine from the power source.

The sawblade has to meet the technical specification.

Check sawblade for flaws (cracks, broken teeth, bending) before installation. Do not use faulty sawblades.

Always wear suitable gloves when handling sawblades.

Vertical Saw Arm Position
The band saw can be placed in vertical position to facilitate blade changes, maintenance, etc.

Unscrew the knob (Fig 7) to disengage the cylinder.

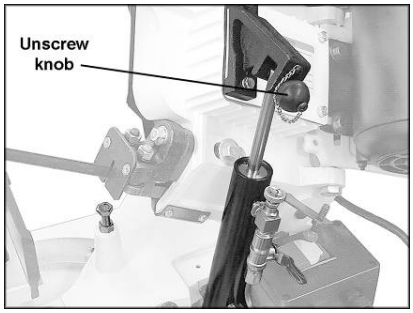


Fig 7

Raise the saw arm to the vertical position.

Open the wheel cover.

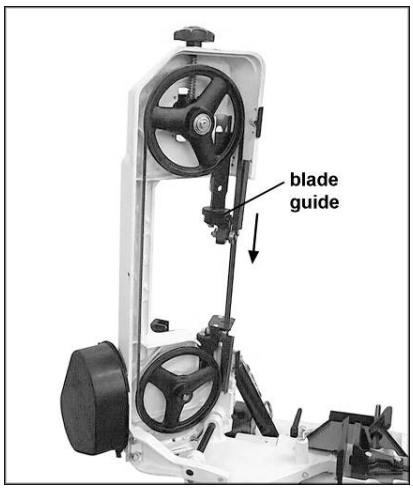


Fig 8

Remove the red blade guards.

Release the blade tension and remove the blade.

Place new blade and make sure the teeth are pointing the cutting direction (Fig 9).

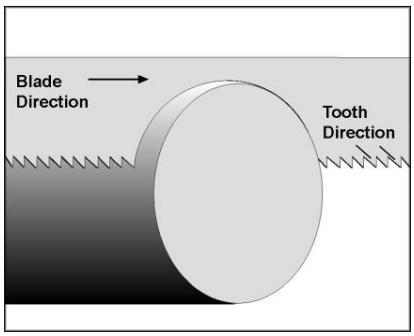


Fig 9

Turn the blade tension knob (B, Fig 8) until the proper blade tension is achieved.

Place a few drops of lightweight oil on the blade.

Install the red blade guards and the wheel cover.

Warning:
It is essential that the two red guards and the wheel cover are installed after the new blade has been fitted. Failure to comply may cause serious injury!

Connect to the power source.

7.3 Blade guides adjustment

Disconnect the machine from the power source.

Loosen the indexable knob (A, Fig 10) and slide blade guide assembly (E) as close as possible without interfering the material being cut.
Tighten knob.

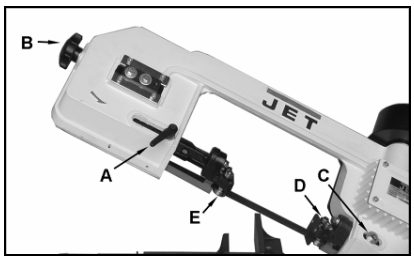


Fig 10

Loosen the bolt (C) and slide blade guide assembly (D), as close as possible, without interfering the material being cut.
Tighten bolt.

7.4 Guide bearing adjustment

Disconnect the machine from the power source.

Loosen bolt (B, Fig 11) and adjust assembly (C) so that back roller bearing (D) is approximately 0,1mm from the back of the blade. Tighten bolt.

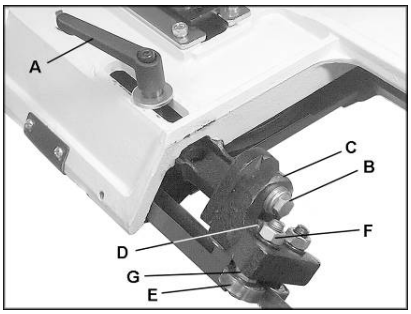


Fig 11

Loosen nut (F) and turn eccentric shaft (G) to adjust bearing (E) to a clearance of 0,05mm. Tighten nut to lock.

7.5 Blade tracking adjustment

Warning:
Blade tracking adjustment requires running the saw with the wheel cover open. This adjustment must be completed by qualified persons only.
Failure to comply may cause serious injury!

The blade tracking has been set at the factory and should not need adjustments.

Confirm that the blade tension is set properly.

Run the saw at lowest speed.

The blade should run next to but not tightly against the wheel flange.

If blade tracking needs to be adjusted loosen the bolt (A, Fig 12).

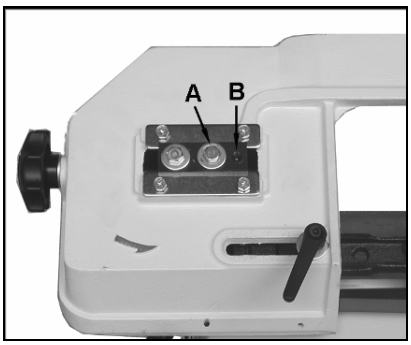


Fig 12

Turning the set screw (B) clockwise tracks the blade closer to the wheel flange.

The tracking is sensitive, start with ¼ turn of the set screw.

Once tracking is set, tighten bolt (A) firmly.

7.6 Feed speed adjustment

You can control the sawblade downward feeding with the valve control knob (G, Fig 13) and lock the saw with the on/off valve (F).

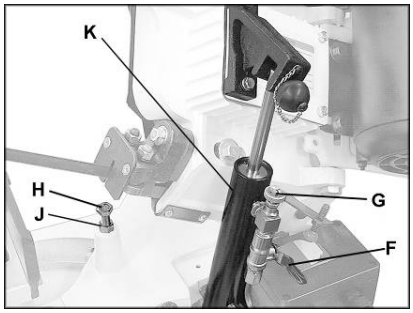


Fig 13

The cutting of thin-walled workpieces (profiles, tubes etc.) requires slow feeding to avoid excessive wear of sawblade.

A good indication of proper feed speed is the shape of the cutting chips. If the chips are thin or powdered increase the feed speed.

The stop screw (H) prevents the blade from contacting the base after the cut.

7.7 Vice adjustments

To open and close the vice use the handwheel (Fig 14).

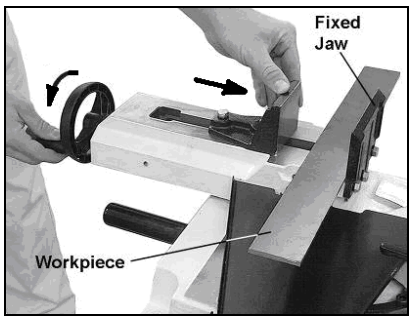


Fig 14

Vise positions:
There are two sets of holes in the base for mounting the vise.

For miter cuts from 0° up to 45°, mount the vise to the left set of holes.

For miter cuts over 45° up to 60°, use the vise in the right set of holes.

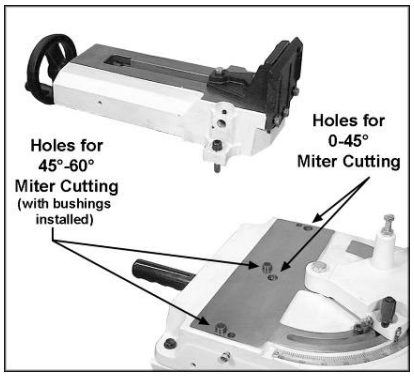


Fig 15

Disconnect band saw from power source.

Raise the saw arm.

Make sure the hydraulic cylinder is closed (valve lever perpendicular to cylinder).

Remove the two screws and washers which secure the vise, and lift off the vise.

Move the bushings from the first set of holes to the other set of holes.

Reattach the vise.

Remove the socket head cap screw (C, Fig 16) to allow the saw arm to swivel to the other side.

Move the chip pan and the stock stop to the other side.

7.8 Saw arm adjustment

The saw arm can be adjusted for square and mitre cuts.

Loosen handle (A, Fig 16) and move saw arm to the desired angle.

Always check the angle setup with a combination square against the blade and vice.

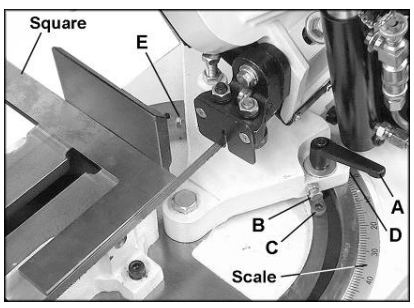


Fig 16

90° Stop
The screw (C) must be installed.

Inspect with a combination square against the blade and vice.

If adjustment is needed, adjust the stop screw (B).

45° Stop
If adjustment is needed, adjust the stop screw (E).

8. Maintenance and inspection

General notes:
Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

Clean the machine regularly.

Only use sharp and properly set saw blades.

Replace a defective sawblade immediately.

Regularly lubricate the vice lead screw with grease.

All protective and safety devices must be re-attached immediately after completed cleaning, repair and maintenance work.

Defective safety devices must be replaced immediately.

Changing Gearbox Oil:
Change gear box oil after the first 3 months of operation (respectively after 50 operating hours).

There after, change the oil once a year (respectivel every 500 operating hours)

Disconnect the machine from the power source.

Place the saw arm in the horizontal position.

Remove screws (A, Fig 17) from the gear box and remove the cover plate and gasket.

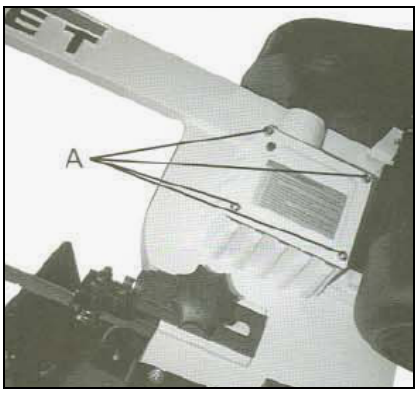


Fig 17

Hold a container under the lower right corner of the gear box while slowly raising the saw arm.

Place the saw arm in the horizontal position again.

Wipe out remaining oil with a rag.

Fill the gear box with approximately 0,350 liters of
Mobil Gear 634 (ISO VG 460) gear oil or equivalent.

Replace the gasket and cover.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start
*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.

Machine vibrates excessively
***Stand on uneven floor-
adjust stand for even support.

*sawblade has cracks-
replace sawblade immediately

*Tool heavy a cut-
reduce feed pressure and feed speed.

Cut is not square
*90° Stop setting is bad.
*Blade guide setting is bad.
*Sawblade is dull.

Cutting surface is bad
*Wrong sawblade chosen
*Sawblade is dull
*Blade guide setting is bad
*Blade tension too low
*Feed pressure too high
*Feed speed too high

10. Environmental protection

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.

11. Available accessories

Refer to the JET-Pricelist
for various saw blades.

DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Metall-Bandsäge MBS-56CS erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschinen zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Garantieleistungen

3. Sicherheit
Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinenspezifikation
Technische Daten
Schallemission
Lieferumfang

5. Transport und Inbetriebnahme
Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten
Schnittgeschwindigkeit
Montage des Sägebandes
Sägebandführung
Rollenführung Einstellung
Bandlauf Einstellung
Schnittvorschub Einstellung
Schraubstock Einstellung
Sägearm Einstellung

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. Umweltschutz

11. Lieferbares Zubehör

1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt. Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungsansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist vorgesehen zum Sägen von zerspanbaren Metallen und Kunststoffen.

Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Niemals Magnesium zerspanen- Hohe Feuergefahr!

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzen.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen und Abdeckungen montiert sein.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Metallbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Metallbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs-vorschritten und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Zum Handhaben des Sägebandes geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Beim Sägen von Rundholz das Werkstück gegen Verdrehen sichern.

Beim Sägen von unhandlichen Werkstücken geeignete Hilfsmittel zum Abstützen verwenden.

Die Bandführungen möglichst nahe an das Werkstück anstellen.

Abgesägte, eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und Stillstand des Sägebandes entfernen.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen.
Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen.
Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Die Maschine nie bei entfernten Schutzeinrichtungen in Betrieb nehmen – große Verletzungsgefahr!

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.

Schadhafte Sägeblätter sofort ersetzen.

3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken:

Verletzungsgefahr durch das frei laufende Sägeband im Arbeitsbereich.

Gefährdung durch Bruch des Sägebandes.

Gefährdung durch Lärm und wegfliegende Späne.
Unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Augen- und Gehörschutz tragen.

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Rollendurchmesser	187 mm
Schnittbreite bei 90°	max 150 mm
Schnittbreite bei 45°	max 75 mm
Schnittbreite bei 60°	max 44mm
Schnitthöhe	max 125 mm
Sägebandlänge	1640 mm
Sägebandbreite	13 mm
Sägebandstärke	0,6 mm
Schnittgeschwindigkeit	20/30/50 m/min
Sägearm-Schwenkbereich	-45°/0°/+60°
Schraubstock/Boden	755mm
Maschinenabmessung (L x B x H)	1050x560x1500mm
Gewicht	78 kg

Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0.37 kW (1/2 HP)S1
Betriebsstrom	3.2 A
Anschlussleitung	H07RN-F):3x1,5mm²
Bauseitige Absicherung	10 A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel (nach EN 11202):

Leerlauf	74,2 dB(A)
Bearbeitung	87,8 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.
Sie sollen dem Anwender eine Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.3 Lieferumfang

Maschinenuntersatz mit Rädern
Bi-Metall-Sägeblatt
Einstellbarer Ablänganschlag
Riemenantrieb und –Abdeckung
Hydraulikzylinder
Spänetasse
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1.Transport und Aufstellung

Zum Transport verwenden Sie einen handelsüblichen Stapler oder Hubwagen. Sichern Sie die Maschine beim Transport gegen Umfallen.

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb!

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett vom Maschinentisch mit einem milden Lösungsmittel.

Untersatz-Zusammenbau:
Das linke (A) und rechte (B) Seitenblech mit sechs Sechskantschrauben, Scheiben und Muttern zusammenschrauben (Fig 1).

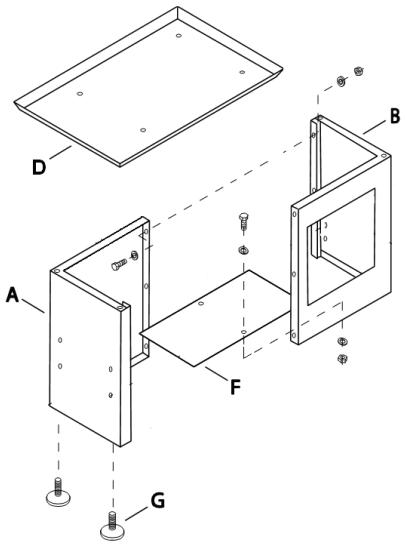


Fig 1

Montieren Sie die Bodenplatte (F) mit zwei Sechskantschrauben, Scheiben und Muttern.

Montieren Sie die zwei Gummifüße (G) .

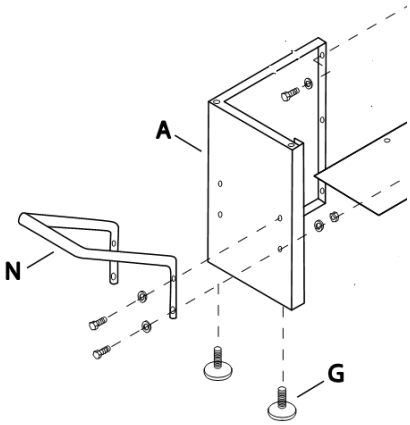


Fig 2

Montieren Sie den Handgriff (N, Fig 2) mittels 4 Sechskantschrauben, Scheiben und Muttern am linken Seitenblech (A) .

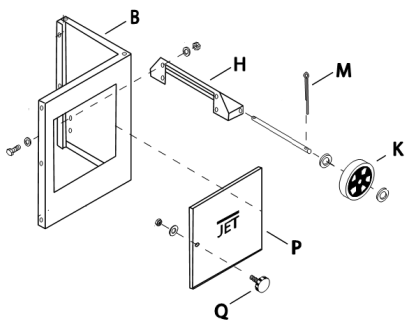


Fig 3

Montieren Sie die Radaufhängung (H) mit 4 Sechskantschrauben, Scheiben und Muttern. (Fig 3).

Links und rechts der Räder (K) Beilagscheiben anbringen und mit Splinten (M) sichern.

Montieren Sie die Tür (P).
Der obere Scharnierstift ist mit Feder.

Montieren Sie den Türriegel (Q) mit Beilagscheibe und selbstsichernder Mutter.

Montage der Bandsäge:
Platzieren Sie die Spänetasse (D, Fig 4) auf dem Maschinenständer.
Die Seite mit dem größeren Bohrlochabstand (F) muss dabei links sein.

Mit Hilfe einer zweiten Person heben Sie die Säge vorsichtig auf den Maschinenständer.

Die Säge mit 4 Sechskantschrauben (R) und Scheiben montieren.

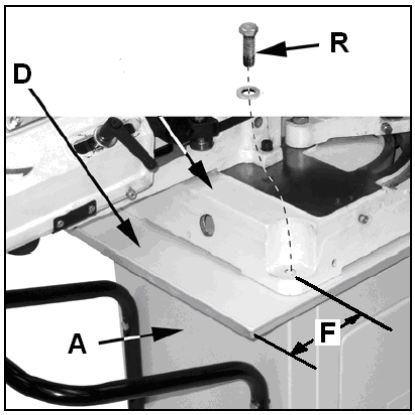


Fig 4

Transportsicherung:
Entfernen sie den Haltewinkel und die 2 Schrauben (nicht abgebildet), welche den Sägearm während des Transportes sichert.
Die Teile für zukünftigen Transport aufbewahren.

Montage des Riemenschutzes:
Lösen Sie den Drehknopf (A, Fig 5).

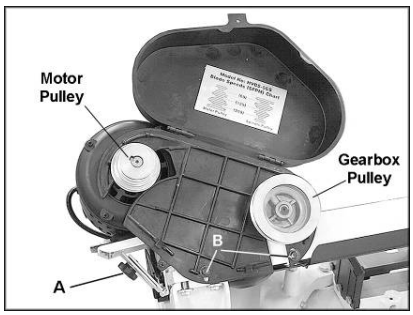


Fig 5

Fädeln Sie den Riemenschutz über die Motor- und Getrieberiemenscheibe und schrauben Sie ihn mit 2 Sechskantschrauben und Scheiben fest.

Montieren Sie den Keilriemen.

Den Riemen leicht spannen und den Drehknopf (A) festziehen.

Schließen Sie den Riemenschutz und sichern Sie ihn mit der Linsenkopfschraube.

Montage des Ablänganschlages:
Montieren Sie die Anschlagstange (A, Fig 6) am Maschinenbett mit dem Gewindestift (B).

Befestigen Sie den Ablänganschlag mit dem Gewindestift.(C).

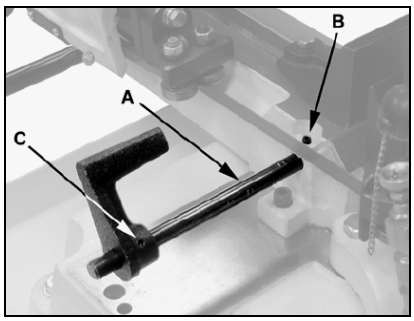


Fig 6

5.3 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen.

Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss 10A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

5.4 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

Die Säge ist mit einer automatischen Abschaltung versehen.

Die Säge sollte kurz nach Beendigung des Schnittes selbsttätig abschalten. Der Stopptaster ist entsprechend einzustellen.

6. Betrieb der Maschine

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Nur mit scharfem und fehlerfreiem Sägeblatt arbeiten!

Führen Sie Messarbeiten nur bei Stillstand der Maschine durch.

Im Schraubstock nicht zu kurz einspannen.

Schmieren Sie das Sägeband mit einigen Tropfen Schneidöl.

Niemals Magnesium zerspanen-Hohe Feuergefahr!

Diese Bandsäge ist nur zum Trockenschneiden geeignet.

Stellen Sie sicher, dass alle Schutzeinrichtungen angebracht sind, die Bandspannung und Bandführung korrekt eingestellt sind.

Das Werkstücke im Schraubstock zwischen den Spannbacken ohne Verwendung von Beilagen festspannen.

Niemals freihändig schneiden.

Während des Schneidens niemals in den Schneidebereich greifen.

Mit dem grünen EIN-Taster schalten Sie die Maschine ein.

Das Öffnen des Ventils am Hydraulik Zylinder ermöglicht ein kontrolliertes Absenken des Sägearms.

Nach Beendigung des Schnittes stoppt die Maschine selbständig.

Entfernen Sie das Werkstück.

Schließen Sie das Ventil am Hydraulikzylinder und heben Sie den Sägearm in Ausgangsstellung zurück.

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Achtung:
Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden. Netzstecker ziehen.

7.1 Schnittgeschwindigkeit

Als allgemeine Regel gilt, je härter das Material desto langsamer die Schnittgeschwindigkeit.

20 m/min
Für hochlegierten Stahl und Lagerbronzen.

30 m/min
Für niedriglegierten Stahl, Hartmessing oder Bronze**.**

50 m/min
Für Weichmessing, Aluminium und Kunststoffe.

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Den Sägearm waagrecht stellen.

Die Klemmung am Spannbügel lösen.

Den Riemendeckel öffnen und den Riemen auf der gewünschten Riemenstufe auflegen.

Den Riemen leicht spannen.

Den Riemendeckel schließen und Stromversorgung wieder herstellen.

7.2 Montage des Sägebandes

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Das Sägeband muss den angegeben technischen Daten entsprechen.

Das Sägeband vor dem Auflegen auf Fehler überprüfen (Risse, schadhafte Zähne, Verbiegung). Fehlerhafte Sägebänder nicht verwenden.

Zum Handhaben des Sägebandes immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Vertikale Sägearmstellung:
Die Bandsäge kann vertikal gestellt werden um Bandwechsel und Wartungsarbeiten einfacher durchführen zu können.

Schrauben Sie dazu den Drehknopf (Fig 7) heraus um den Zylinder abzukoppeln.

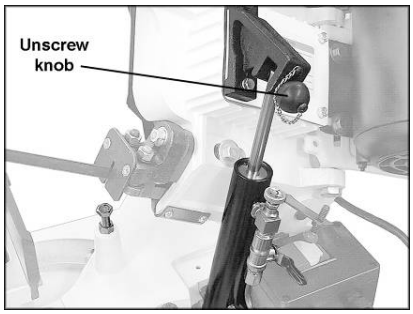


Fig 7

Sichern Sie den Sägearm in der vertikalen Stellung.

Öffnen Sie den Räderdeckel.

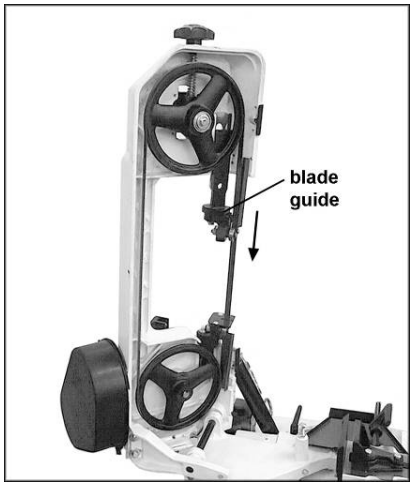


Fig 8

Entfernen Sie die roten Bandabdeckungen.

Lösen Sie die Blattspannung und entfernen Sie das Sägeband.

Montieren Sie das neue Sägeband. Achten Sie darauf dass die Zähne in Schnittrichtung zeigen (Fig 9).

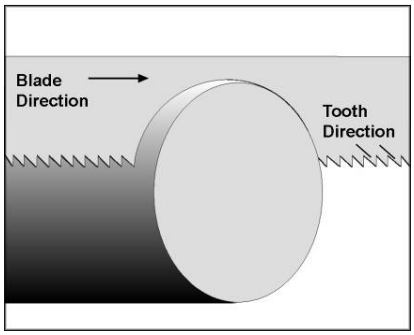


Fig 9

Drehen Sie am Blattspanngriff (B, Fig 10) bis die richtige Blattspannung erreicht ist.

Verteilen sie einige Tropfen leichten Öls am Sägeband.

Montieren Sie die roten Bandabdeckungen und den Räderdeckel.

Achtung:
Es ist unbedingt erforderlich dass nach dem Sägebandwechsel die roten Bandabdeckungen und der Räderdeckel wieder montiert werden.
Hohe Unfallgefahr!

Netzanschluss wieder herstellen.

7.3 Sägebandführung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen sie den Indexiergriff (A) und stellen Sie die Sägebandführung (E) soweit als möglich an das Werkstück heran.
Klemmen Sie den Indexiergriff.

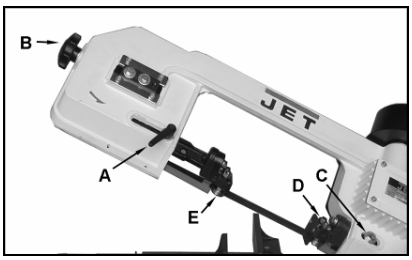


Fig 10

Lösen sie die Schraube (C) und stellen Sie die Sägebandführung (D) soweit als möglich an das Werkstück heran.
Klemmen Sie die Schraube.

7.4 Rollenführung Einstellung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen Sie die Sechskantschraube (B, Fig 11) und stellen Sie die Rückenrolle (D) auf einen Abstand von ca. 0,1mm zum Sägeband ein.
Sechskantschraube wieder festziehen.

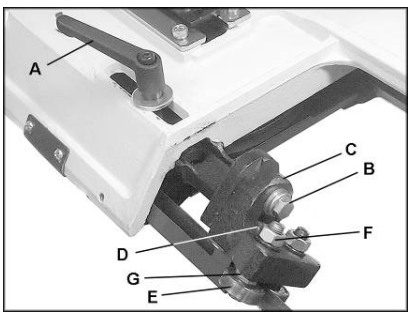


Fig 11

Lösen Sie die Mutter (F) und drehen Sie die Exzenterachse (G) bis der Spalt der Lager (E) zum Sägeband 0,05mm beträgt. Ziehen Sie die Mutter wieder fest.

7.5 Bandlauf Einstellung

Achtung:
Die Bandlaufeinstellung ist nur bei geöffnetem Räderdeckel und bei laufender Maschine möglich.
Die Bandlaufeinstellung darf nur durch qualifiziertes Fachpersonal durchgeführt werden.
Hohe Unfallgefahr!

Der Bandlauf ist ab Werk eingestellt und sollte keiner Nachjustierung bedürfen.

Prüfen Sie zuerst die korrekte Blattspannung.

Lassen Sie die Maschine auf langsamster Stufe laufen.

Das Sägeband sollte in der Nähe des Radbundes laufen, jedoch nicht stark auf den Bund auflaufen.

Falls eine Nachjustierung erforderlich ist, lösen Sie die Sechskantschraube (A, Fig 12).

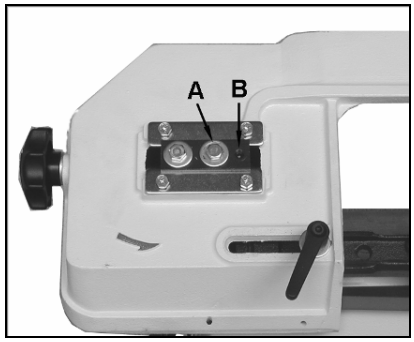


Fig 12

Falls Sie den Gewindestift (B) im Uhrzeigersinn drehen läuft das Sägeband auf den Bund zu.

Die Bandlaufeinstellung reagiert empfindlich, beginnen Sie mit einer Vierteldrehung des Gewindestifts.

Nach erfolgter Bandlaufeinstellung die Sechskantschrauben (A) wieder festziehen.

7.6 Schnittvorschub Einstellung

Die Absenkgeschwindigkeit des Sägearms kann an der Drossel-Schraube (G, Fig 13) eingestellt und mit dem EIN/AUS Ventil (F) gestoppt werden.

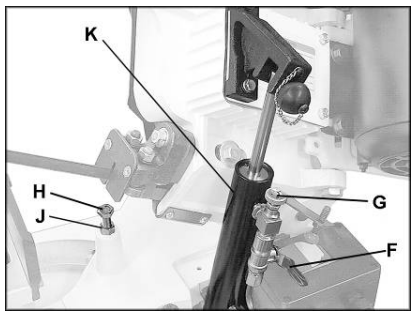


Fig 13

Beim Schneiden von dünnwandigen Werkstücken (Rohren, Profilen usw.) immer eine langsame Absenkgeschwindigkeit einstellen um starken Sägeblattverschleiß zu vermeiden.

Die Form der Sägespäne ist ein gutes Maß für den richtigen Schnittvorschub.
Falls die Späne dünn oder pulverförmig sind steigern Sie den Vorschub.

Die Anschlagschraube (H) stoppt den Sägearm nach dem Schnitt und verhindert ein schneiden in den Maschinensockel.

7.7 Schraubstock Einstellung

Die Spannung des Schraubstocks erfolgt mit dem Handrad (Fig 14).

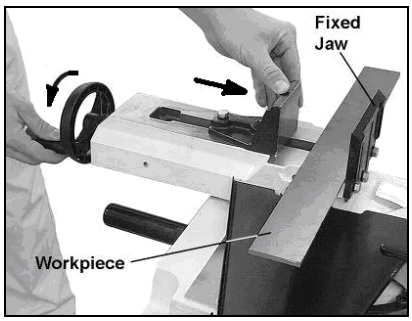


Fig 14

Schraubstock Stellungen:
Es gibt zwei Bohrbilder am Maschinensockel um den Schraubstock links oder rechts zu montieren.

Für Gehrungsschnitte von 0° bis 45° wird der Schraubstock am linken Bohrbild befestigt.

Für Gehrungsschnitte über 45° bis 60° versetzen Sie den Schraubstock nach rechts.

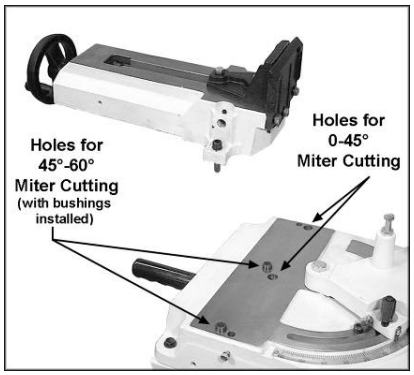


Fig 15

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Sichern Sie den Sägearm.

Vergewissern Sie sich, dass der Hydraulikzylinder gesperrt ist (Ventilhebel quer zum Zylinder).

Entfernen Sie die zwei Innensechskantschrauben und Scheiben und heben Sie den Schraubstock weg.

Versetzen Sie die Buchsen.

Befestigen Sie den Schraubstock in der neuen Position.

Entfernen Sie die Innensechskantschraube (C, Fig 16) um den Sägearm auf die andere Seite schwenken zu können.

Versetzen Sie die Spänetasse und den Ablänganschlag auf die andere Maschinenseite.

7.8 Sägearm Schwenkung

Der Sägearm kann für Winkel- und Gehrungsschnitte verstellt werden.

Lösen Sie den Handgriff (A, Fig 16) und klemmen Sie den Sägearm in der gewünschten Winkelstellung fest.

Prüfen sie zusätzlich mit einem Messwinkel die korrekte Winkeleinstellung.

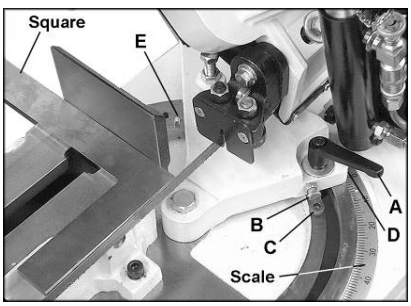


Fig 16

90° Anschlag
Die Innensechskantschraube (C) muss montiert sein.

Prüfen Sie mit einem Messwinkel die korrekte Winkeleinstellung.

Bei Bedarf die Anschlagschraube(B) einstellen.

45° Anschlag
Bei Bedarf die Anschlagschraube (E) einstellen.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise
Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
Netzstecker ziehen!

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Verwenden Sie nur ausreichend geschärfte und geschränkte Sägebänder.

Tauschen Sie ein defektes Sägeband sofort aus.

Schmieren Sie die Schraubstock-Gewindespindel regelmäßig mit Fett.

Alle Schutzeinrichtung nach erfolgter Wartung, Reinigung und Reparatur sofort wieder anbringen.

Beschädigte Schutzeinrichtungen müssen sofort ersetzt werden.

Getriebe Ölwechsel:
Wechseln Sie das Öl nach den ersten 3 Betriebsmonaten (beziehungsweise nach den ersten 50 Betriebsstunden).

Danach wechseln Sie das Öl jährlich (beziehungsweise alle 500 Betriebsstunden).

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Bringen Sie den Sägearm in horizontale Stellung.

Entfernen Sie die Schrauben (A, Fig. 17) sowie den Getriebedeckel und die Dichtung.

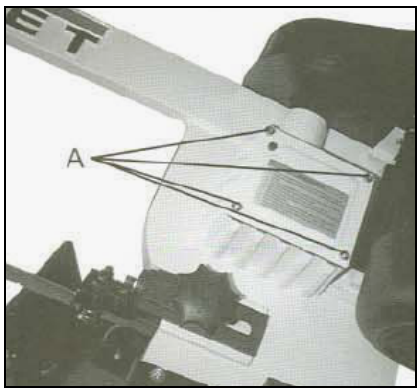


Fig 17

Platzieren Sie einen Ölauffangbehälter unter die rechte Ecke des Getriebegehäuses und heben Sie den Hebearm langsam hoch.

Bringen Sie den Sägearm wieder in horizontale Stellung.

Wischen Sie das Getriebe mit einem Tuch aus.

Füllen Sie das Getriebe mit ca. 0,35l Getriebeöl
Mobil Gear 634 (ISO VG 460)
oder gleichwertigem Getriebeöl.

Montieren Sie die Dichtung und den Getriebedeckel.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

*Kein Strom-
Zuleitung und Sicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

Starke Maschinenvibrationen

*Maschine steht uneben-
Ausgleich schaffen.

*Sägeband eingerissen-
Sägeband sofort ersetzen.

*Schnitt zu schwer-
Schnittdruck und Schnittvorschub reduzieren.

Schnittwinkel nicht 90°

*90° Anschlag schlecht eingestellt.
*Blattführung falsch eingestellt.
*Sägeband ist stumpf.

Schnittbild ist schlecht

*Falsches Sägeband gewählt
*Sägeband stumpf
*Blattführung nicht richtig eingestellt
*Blattspannung nicht ausreichend
*Vorschubdruck zu hoch
*Schnittvorschub zu groß

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche , wiederverwertbare Werkstoffe.
Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

11. Lieferbares Zubehör

Sägebänder unterschiedlicher Dimension finden Sie in der Jet Preisliste.

FR - FRANCAIS

Mode d‘emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l’achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l’opérateur de la scie à ruban pour métaux JET MBS-56CS. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l’application des procédés corrects d’utilisation et de maintenance. Avant de mettre l’appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre scie, et pour contribuer à l’usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d’emploi et suivre les instructions.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

2. Prestations de garantie

3. Sécurité
Utilisation conforme
Consignes de sécurité
Risques

4. Spécifications
Indications techniques
Emission de bruit
Contenu de la livraison

5. Transport et montage
Transport
Montage
Raccordement au réseau électr.
Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages
Vitesse de coupe
Montage du ruban
Réglage des guides lame
Réglage du guidage du ruban
Réglage du circuit du ruban
Réglage du dispositif d’avancement
Réglage de l’étau
Réglage du bras de scie

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Protection de l'environnement

11. Accessoires

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2. Le constructeur a tenu compte des normes** suivantes.

2. Prestations de garantie

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication. La présente garantie ne s’applique pas aux défauts résultant d’une utilisation directe ou indirecte incorrecte, de l’inattention, d’un accident, d’une réparation, d’une maintenance ou d’un nettoyage insuffisant, ou encore de l’usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s’applique pour une durée d’exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d’une marchandise faisant l’objet d’une réclamation requiert l’accord préalable exprès du vendeur et s’effectue aux frais et aux risques de l’acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG). Ces dernières sont disponibles sur www.jettools.com ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

La machine est conçue pour le sciage de métaux et de matières plastiques à coupe rapide.

Le sciage d’autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

Ne jamais couper du magnésium-Danger d‘incendie!

L’utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L’âge minimum requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est techniquement en parfait état.

N’utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité et de protection sont en place.

En plus des directives de sécurité contenues dans ce mode d’emploi et des consignes de sécurité en vigueur dans votre pays, il faut respecter les règles générales concernant l’utilisation des machines pour le travail des métaux.

Toute utilisation sortant de ce cadre est considérée comme non-conforme et le fabricant décline toute responsabilité, qui est dans ce cas rejetée exclusivement sur l’utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une machine pour le travail des métaux peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez respecter scrupuleusement les consignes de lutte contre les accidents et les instructions suivantes.

Lire attentivement et comprendre ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.

Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modifications à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tous vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter des équipements de sécurité personnels pour travailler à la machine.

Ne pas porter **de gants**.

Pour manœuvrer les lames porter des gants appropriés.

Pour le sciage de pièces rondes s'assurer que la pièce ne pourra pas tourner.

Pour le sciage de pièces difficiles à manœuvrer, utiliser un support.

Abaisser les guides-lames le plus près possible à la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manœuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Prêter grande attention au travail et rester concentré.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

Eloigner toutes personnes incompétentes de la machine, surtout les enfants.

Ne jamais mettre la main dans la machine en marche.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.
Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables, respecter les consignes de lutte contre les incendies, par ex le lieu et l'utilisation des extincteurs.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne jamais mettre la machine en service sans les dispositifs de protection – risque de blessures graves!

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.

Remplacer immédiatement une lame endommagée.

3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent.

Risque de blessures par la lame libre dans la zone de travail.

Danger par rupture de la lame.

Danger de pièces éjectées.

Risque de nuisances par copeaux et bruit.
Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications MBS-56CS

4.1 Indications techniques

Diamètre de rouleau	187 mm
Largeur de coupe à 90°	max 150 mm
Largeur de coupe à 45°	max 75 mm
Largeur de coupe à 60°	max 44mm
Hauteur de coupe	max 125 mm
Longueur de lame	1640 mm
Largeur de lame	13 mm
Epaisseur de lame	0,6 mm
Vitesses de lame	20/30/50 m/min
Pivotement bras de scie	-45°/0°/+60°
Distance étau-table	755mm
Dim. machine (L x l x h)	1050x560x1500mm
Poids net	78 kg
Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	0.37 kW (1/2 CV)S1
Courant électrique	3.2 A
Raccordement (H07RN-F):	3x1,5mm²
Fusible du secteur électr.	10 A

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):

Marche à vide	74,2 dB (A)
Usinage	87,8 dB (A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.
Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Contenu de la livraison

Socle de machine sur roulettes
Lame de scie en bi-métal
Butée en bout réglable
Entraînement par courroie et recouvrement
Cylindre hydraulique
Bac à copeaux
Accessoires pour le montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1.Transport

Pour le transport utiliser un chariot élévateur.
Transporter la machine de manière à ce qu'elle ne puisse pas tomber.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie.

Placer la machine sur une surface stable et plane.

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée à la livraison.

5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir JET immédiatement si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne pas monter la machine.

Eliminer l´emballage dans le respect de l´environnement.

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Montage du socle:
Monter les tôles des cotés gauche (A) et droit (B) avec six vis hexagonales, des rondelles et des écrous (Fig 1).

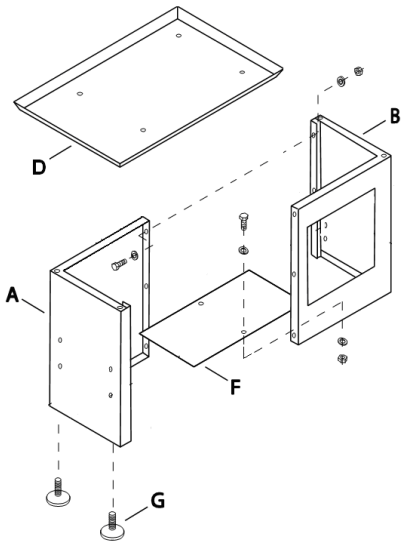


Fig 1

Monter la plaque inférieure (F) avec deux vis hexagonales, des rondelles et des écrous.

Monter les deux pieds en caoutchouc (G).

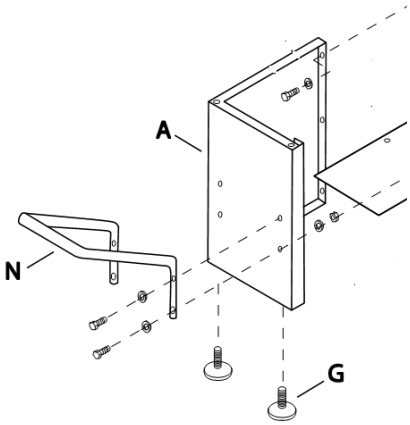


Fig 2

Monter la poignée (N, Fig 2) sur la tôle gauche (A) avec 4 vis hexagonales, des rondelles et des écrous.

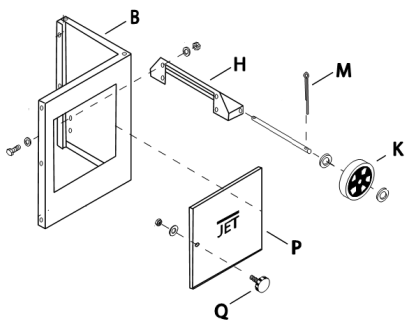


Fig 3

Monter les suspensions des roues (H) avec 4 vis hexagonales, des rondelles et des écrous (Fig 3).

Placer des rondelles de calage à droite et à gauche des roues (K) et les maintenir avec des goupilles de retenue (M).

Monter la porte (P).
La tige de la charnière supérieure est munie d'un ressort.

Monter le bouton de la porte (Q) avec une rondelle et un écrou autobloquant.

Montage de la scie à ruban:
Placer le bac à copeaux (D, Fig 4) sur le socle de la machine.
Le coté où l'écartement de la perforation est le plus grand (F) doit se trouver à gauche.

Avec l'aide d'une deuxième personne soulever la scie avec précaution et la poser sur le socle.

Fixer la scie avec 4 vis hexagonales (R) et des rondelles.

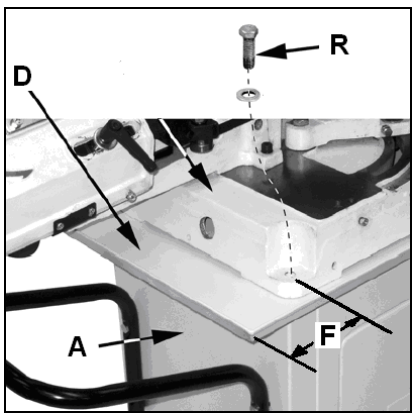


Fig 4

Dispositif de sécurité pour le transport:
Retirer l'équerre d'angle et les deux vis (ne figure pas sur le dessin), bloquant le bras de scie pendant le transport. Garder ces pièces pour un éventuel transport ultérieur.

Montage du protège courroie:
Desserrer le bouton tournant (A, Fig 5).

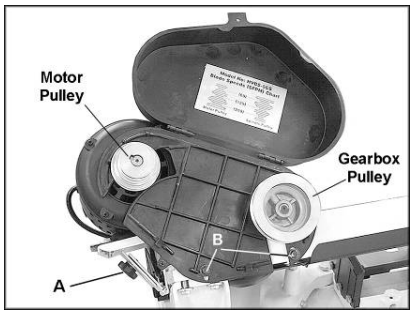


Fig 5

Enfiler le protecteur de courroie sur la poulie du moteur et la poulie d'engrenage et le visser avec 2 vis borgnes et des rondelles.

Positionner la courroie.

Tendre légèrement la courroie et resserrer le bouton tournant (A)

Refermer le protège courroie et le verrouiller avec la vis à tête goutte de suif.

Montage de la barre de la butée
Monter la barre de la butée (A, Fig 6) au socle avec la tige filetée (B).

Fixer la butée longitudinale avec la tige filetée (C).

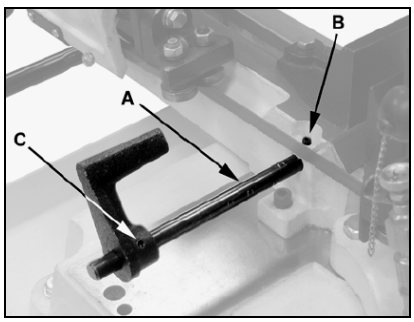


Fig 6

5.3 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

5.4 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert. Arrêter la machine avec le bouton rouge.

La scie est équipée d'un interrupteur automatique.

La scie s'arrête automatiquement peu après la fin de l'usinage. Pour cela ajuster la touche d'arrêt.

6. Fonctionnement de la machine

Poser les pièces trop longues sur un support roulant.

Toujours travailler avec des lames bien coupantes!

Ne pas mesurer avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne pas serrer trop court dans l'étau.

Positionner un seau en-dessous de la machine pour recueillir les copeaux.

Huiler le ruban avec quelques gouttes d'huile de coupe.

Ne jamais couper du magnésium-Danger d'incendie!

Cette scie à ruban ne peut être utilisée que pour des coupes sèches.

Contrôler que tous les dispositifs de sécurité sont en place et que la tension et le circuit de la bande sont réglés correctement.

Serrer la pièce entre les mors de l'étau sans utiliser de cales.

Ne jamais scier à main levée.

Pendant le sciage, ne jamais mettre les mains dans la zone de coupe.

Mettre la machine en marche avec le bouton vert.

Il est possible de baisser le bras de scie avec précision en ouvrant la soupape du cylindre hydraulique.

La machine s'arrête automatiquement en fin de coupe.

Retirer la pièce.

Refermer la soupape du cylindre hydraulique et relever le bras dans sa position initiale.

7. Réglages

Attention
Faire tous les travaux de maintenance ou de réglage après avoir débranché la machine du réseau.

7.1 Vitesse de coupe

Appliquer la règle suivante, plus la matière est dure, moins la coupe est rapide.

20 m/min
Pour acier fortement allié et bronze à coussinets.

30 m/min
Pour acier faiblement allié, laiton dur ou bronze**.**

50 m/min
Pour laiton doux, aluminium et matières plastiques.

Déconnecter la machine du réseau.

Mettre le bras en position horizontale.

Desserrer le blocage à l'étrier de tension.

Ouvrir le couvercle de la courroie et mettre la courroie en position souhaitée.

Tendre légèrement la courroie.

Refermer le couvercle de la courroie et reconnecter la machine au réseau.

7.2 Montage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Le ruban doit correspondre aux indications techniques mentionnées.

Contrôler le ruban avant le montage (déchirure, dents endommagées, déformation). Ne pas utiliser un ruban endommagé.

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

Positionnement vertical du bras de scie:
Afin de simplifier le changement de bande et les travaux d'entretien, il est possible de positionner le bras de scie à la verticale.

Pour cela, retirer le bouton tournant (Fig 7) afin de libérer le cylindre.

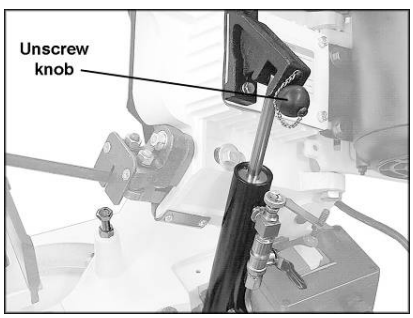


Fig 7

Bloquer le bras en position verticale.

Ouvrir le couvercle du ruban.

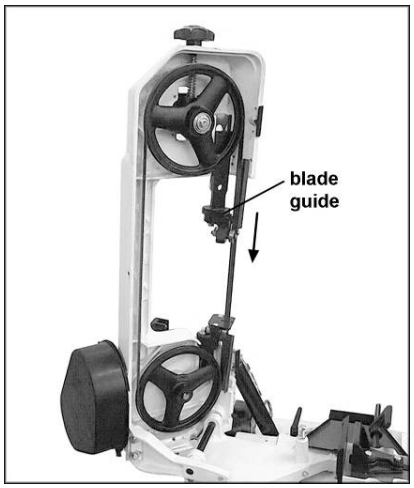


Fig 8

Enlever les recouvrements rouges.

Relâcher la tension de la lame et enlever le ruban.

Monter le ruban avec les dents en direction de la coupe (Fig 9).

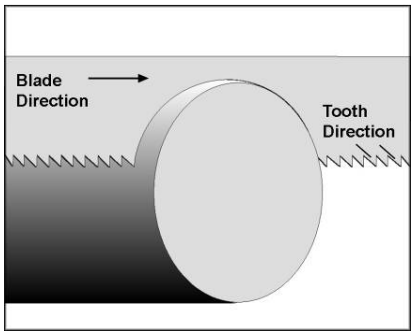


Fig 9

Tourner la manette (B, Fig 10) jusqu'à ce que la tension correcte de lame soit atteinte.

Mettre quelques gouttes d'huile sur le ruban.

Monter les recouvrements rouges et le couvercle.

Attention:
Il est indispensable de remonter les recouvrements rouges et le couvercle après le changement du ruban.
Risque de blessures graves!

Reconnecter la machine au réseau.

7.3 Réglage des guides lame

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer le levier (A) et positionner le guide lame (E) aussi près que possible à la pièce à usiner.
Resserrer le levier.

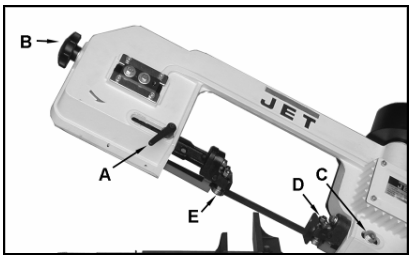


Fig 10

Desserrer la vis (C) et positionner le guide lame (D) aussi près que possible à la pièce à usiner.
Resserrer la vis.

7.4 Réglage du guidage du ruban

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer la vis borgne (B, Fig 11) et positionner le rouleau inférieur à une distance d'env. 0,1mm du ruban.
Resserrer la vis.

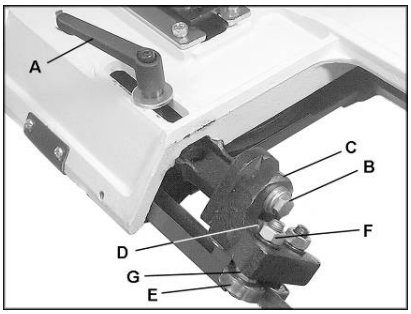


Fig 11

Desserrer l'écrou (F) et tourner la poulie excentrique (G) jusqu'à ce que l'espace du palier au ruban soit de 0,05mm.
Resserrer l'écrou.

7.5 Réglage du circuit du ruban

Attention:
Pour le réglage du circuit du ruban le couvercle doit être ouvert et la machine en marche.
Le réglage du circuit du ruban doit être exécuté par des personnes qualifiées.
Risque de blessures graves!

Le circuit du ruban est réglé au départ de l'usine et normalement il ne doit pas être ajusté ensuite.

Contrôler d'abord la tension de la lame.

Mettre la machine en marche à la plus petite vitesse.

Le ruban doit tourner près du bord, mais pas trop monter sur le bord.

Si un rajustement est nécessaire, desserrer la vis borgne (A, Fig 12).

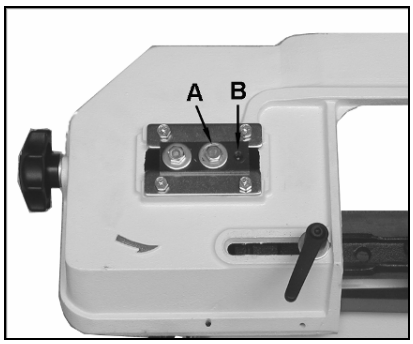


Fig 12

En tournant la tige filetée (B) dans le sens des aiguilles d'une montre, le ruban se dirige vers le bord.

Ce réglage réagit très sensiblement, commencer donc avec un quart de tour de la tige filetée.

Après le réglage du circuit du ruban resserrer les vis borgnes (A).

7.6 Réglage du dispositif d'avancement

La vitesse d'abaissement du bras de coupe peut être réglée par la vis de réglage (G) et être stoppé avec la soupape marche/arrêt (F)

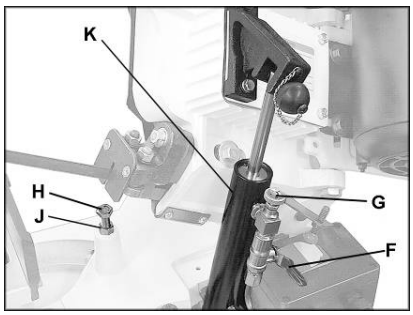


Fig 13

Afin d'éviter l'usure intensive de la lame de coupe, il faut toujours utiliser une vitesse d'abaissement lente pour couper des pièces à parois minces (tubes, profilés, etc.).

La forme des copeaux est un bon indice pour analyser l'avancement correct de coupe.
Si les copeaux sont fins ou poudreux, augmenter l'avancement de coupe.

La vis de butée (H) arrête le bras de scie en fin de coupe et évite de couper le socle.

7.7 Réglage de l'étau

Pour serrer l'étau utiliser le volant (Fig 14).

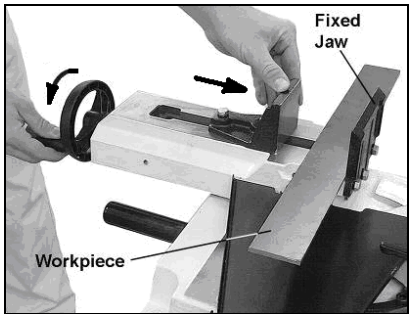


Fig 14

Positions de l'étau:
Sur le socle il y a deux marques de perçage, pour monter l'étau à gauche ou à droite.

Pour les coupes en onglet de 0° à 45° positionner l'étau sur la marque de gauche.

Pour les coupes en onglet de plus de 45° et jusqu'à 60° déplacer l'étau sur la droite.

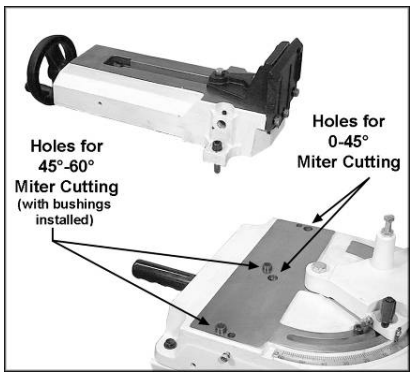


Fig 15

Déconnecter la machine du réseau en retirant la prise.

Bloquer le bras de scie.

S'assurer que le cylindre hydraulique est fermé (levier de soupape en travers du cylindre).

Retirer les deux vis à 6 pans creux et les rondelles et enlever l'étau en le soulevant.

Déplacer les douilles.

Bloquer l'étau dans sa nouvelle position.

Retirer la vis à 6 pans creux (C, Fig 16) afin de faire basculer le bras de scie sur l'autre côté.

Déplacer le bac à copeaux et la butée longitudinale sur l'autre côté de la machine.

7.8 Pivotement du bras de scie

Pour les coupes en angle et en onglet, le bras de scie peut être déplacé.

Retirer la poignée (A, Fig 16) et bloquer le bras de scie dans la position angulaire souhaitée.

De plus, contrôler avec un rapporteur la mesure correcte de l'angle.

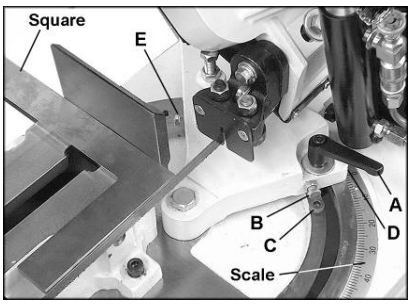


Fig 16

Butée à 90°
La vis à 6 pans creux (C) doit être montée.

Contrôler avec un rapporteur la mesure correcte de l'angle.

Au besoin, ajuster la vis de butée (B, Fig 16).

Butée à 45°
Au besoin, ajuster la vis de butée (E).

8. Entretien et inspection

Attention
Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Nettoyer la machine régulièrement.

N'utiliser que des rubans bien coupants.

Remplacer immédiatement un ruban endommagé ou usé.

Graisser régulièrement la broche filetée de l'étau.

Réinstaller les dispositifs de protection immédiatement.

Remplacer immédiatement des dispositifs de protection endommagés.

de l'huile d'engrenage:
Changer l'huile après les trois premiers mois d'utilisation (ou 50 heurs d´utilisation).

Ensuite, vidanger une fois par an (ou tout 500 heurs d'utilisation).

Déconnecter la machine du réseau.

Positionner le bras de scie à l'horizontale.

Retirer les vis (A, Fig 17) ainsi que le couvercle et le joint.

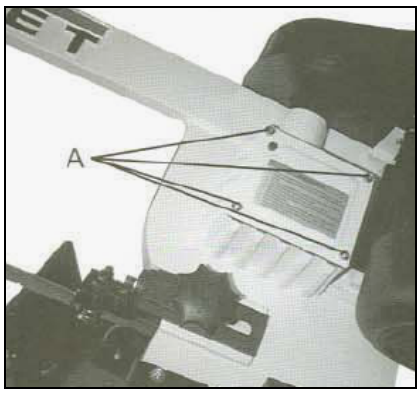


Fig 17

Placer un récipient pour récupérer l'huile sous l'angle droit du boîtier d'engrenage et relever lentement le levier.

Remonter le bras de scie à l`horizontale.

Essuyer l'engrenage avec un chiffon..

Remplir l'engrenage avec environ 0,35l d'huile d'engrenage **Mobil Gear 634** (ISO VG 460) ou une huile de marque de qualité similaire.

Remonter le joint et le couvercle.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route
*Pas de courant-
Vérifier le voltage et le câble.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

Vibration violente de la machine
*La machine n'est pas sur un sol plat-
Repositionner la machine.

*Ruban déchiré-
Changer le ruban.

*Trop de pression-
Réduire la pression de coupe et la vitesse d’avancement.

Angle de coupe pas 90°
*Butée à 90° mal réglée
*Mauvais réglage du guide lame.
*Ruban usé.

Résultat du sciage insuffisant
*Ruban non adapté
*Ruban usé
*Mauvais réglage du guide lame
*Tension du ruban insuffisante
*Trop de pression sur l‘avance
*Vitesse d’avancement trop élevée.

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.

11. Accessoires

Pour diverses lames voir liste de prix JET.